

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平10-244945

(43) 公開日 平成10年(1998) 9月14日

(51) IntCl⁶

B 6 2 D 1/04

識別記号

F I

B 6 2 D 1/04

審査請求 未請求 請求項の数13 O L (全 5 頁)

(21) 出願番号 特願平10-35526

(22) 出願日 平成10年(1998) 2月18日

(31) 優先権主張番号 M I 9 7 A 0 0 0 3 5 0

(32) 優先日 1997年 2月19日

(33) 優先権主張国 イタリア (I T)

(71) 出願人 591041118

ブリード・オートモティブ・テクノロジー・インク

アメリカ合衆国・フロリダ・33807-

3050・レイクランド・オールド・タンパ・

ハイウェイ・5300

(72) 発明者 マルコ カッタネオ

イタリア国 27100 バヴィア ヴィア

フランク 32

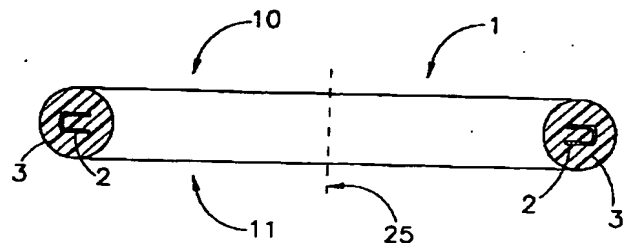
(74) 代理人 弁理士 若林 忠 (外4名)

(54) 【発明の名称】 エンジン車両かじ取りハンドル及びその作製方法

(57) 【要約】

【課題】 プラスチックのハンドル輪を有するかじ取りハンドルに典型的である低価格、軽量であること及び衝突事故の際の信頼性と言う特性と、充実木材のハンドル輪を有する審美的に洗練されたかじ取りハンドルの特性とが組み合わせられたかじ取りハンドルを作り出す。

【解決手段】 審美的に洗練された品質の材料の被覆材(15、31)で少なくとも部分的に被覆されたポリウレタン芯材(3)よりなるハンドル輪(1)を形成させる。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 審美的に洗練された品質の材料の被覆材（15、31）で少なくとも部分的に被覆されたポリウレタン芯材（3）よりなるハンドル輪（1）を含むことを特徴とするかじ取りハンドル。

【請求項 2】 ポリウレタン芯材（3）を有するハンドル輪（1）を含む請求項 1 に従うかじ取りハンドルを作製するに当り、下記、すなわち

- a) 上記ポリウレタン芯材（3）の表面を研磨し、
- b) 上記ポリウレタン芯材（3）の少なくとも 1 部と一致する寸法を有する平坦な形状の、審美的に洗練された品質の材料の被覆材の各被覆要素（18、19、31）を結合させ、
- c) 上記各被覆要素（18、19、31）を上記ポリウレタン芯材へ適用し、そしてこれらを適当な型板の設けられたホットプレスによってそれぞれ曲げ、
- d) 上記各被覆要素の過剰部を取り除き、
- e) それら被覆要素で被覆されたハンドル輪を研磨し、そして
- f) この被覆されたハンドル輪に保護塗装を施す各段階を含むことを特徴とする方法。

【請求項 3】 上記各被覆要素の結合物が部分環状体（19）の形である、請求項 2 に従う方法。

【請求項 4】 上記各被覆要素の結合物が環状体（18、31）の形である、請求項 2 に従う方法。

【請求項 5】 上記各被覆要素（18、19）がプライヤ木材よりなる、請求項 3 又は 4 に従う方法。

【請求項 6】 上記プライヤの木材よりなる各被覆要素（18、19）がプライヤ木材のシートのはぎ取りによって得られる、請求項 5 に従う方法。

【請求項 7】 上記各被覆要素（31）が木目を有して、この木目自身に平行に曲げることを許容しない木材よりなる、請求項 3 又は 4 に従う方法。

【請求項 8】 上記木材の各被覆要素（31）が、1 枚の木材のシートを螺旋状に、胴輪体（30）が形成されるように巻いて接着剤で接着し、次いでこの胴輪体（30）をその軸に対して垂直に剪断して平らな環状体を形成させることにより作られる、請求項 7 に従う方法。

【請求項 9】 上記木材がマホガニーである、請求項 8 に従う方法。

【請求項 10】 上記段階 a) の後でポリウレタン芯材（3）の上記少なくとも 1 部を或る保持布（4）で被覆する、請求項 2 ないし 9 のいずれか 1 項に従う方法。

【請求項 11】 上記各被覆要素（18、19、31）の表面上に上記ポリウレタン芯材（3）に接して補強布（5）が適用される、請求項 2 ないし 10 のいずれか 1 項に従う方法。

【請求項 12】 上記保持布及び補強布（4、5）が接着剤で接着されている、請求項 10 に従う請求項 11 に従う方法。

【請求項 13】 上記保持布及び補強布（4、5）を接着させるために熱及び湿分に対して抵抗性のある接着剤を用いる、請求項 12 に従う方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は、エンジン車両用のかじ取りハンドル、及びこれを作製する方法に関する。

【0002】

【従来の技術】 エンジン車両の部品の分野においてプラスチック材料より作られた種々のハンドル輪が知られている。また、このハンドル輪が充実木材で作られている洗練された品質のかじ取りハンドルも知られている。

【0003】 この後者は、たいへん高価であることに加えて、より重質であり、かつプラスチックのハンドル輪を有する安価なかじ取りハンドルに比べて衝突事故の場合の信頼性の保証が低い。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】 上述のような従来技術水準のもとで、本発明の課題は、プラスチックのハンドル輪を有するかじ取りハンドルに典型的である低価格、軽量であること及び衝突事故の際の信頼性と言う特性と、充実木材のハンドル輪を有する審美的に洗練されたかじ取りハンドルの特性とが組み合わされたかじ取りハンドルを作り出すことである。

【0005】

【課題を解決するための手段】 本発明によれば、この課題は、審美的に洗練された品質の材料の被覆材で少なくとも部分的に被覆されたポリウレタン芯材よりなるハンドル輪を含むことを特徴とするかじ取りハンドルによって解決される。

【0006】 本発明によれば、ポリウレタン芯材を有するハンドル輪を含むエンジン車両用のかじ取りハンドルを作製するに当り、下記、すなわち

—上記ポリウレタン芯材の表面を研磨し、

—上記ポリウレタン芯材の少なくとも 1 部と一致する寸法を有する、審美的に洗練された品質の平坦形状の材料よりなる被覆材の各被覆要素を結合させ、

—上記各被覆要素を上記ポリウレタン芯材へ適用し、そしてこれらを適当な型板の設けられたホットプレスによってそれぞれ曲げ、

—上記各被覆要素の過剰部を取り除き、

—それら被覆要素で被覆されたハンドル輪を研磨し、そして

—この被覆されたハンドル輪に保護塗装を施す各段階を含むことを特徴とする方法も提供される。

【0007】

【発明の実施の態様】 このかじ取りハンドルをプライヤ木材で被覆するのが望ましい場合に、上記各被覆要素の結合物は好ましくは、市販で入手できるプライヤ木材のシートを適当な形及び寸法ではぎ取ることにより得るこ

とができる。

【0008】またそれに代えて、かじ取りハンドルを木目の入った、この木目自身に平行には曲げることを許容しない木材、例えばマホガニー等で被覆することが望まれる場合には、各被覆要素の上記結合物は木材のシートを螺旋状に巻いて、或る胴輪体を形成するように接着剤で接着して作製し、次いでこのものから剪断又は回し切断によって、上記ポリウレタン芯材へ適用できる平坦な木材環状体又は部分環状体を作る。

【0009】

【実施例】本発明の特徴は、以下に詳細に述べる、添付の図面に示した非制限的なくつかの実施例に示されている若干の具体例によってより明らかになるであろう。

【0010】図1を参照するならば、これはハンドル輪1をその軸25を横断する面についての断面図で示してあるが、このハンドル輪1は本質的にポリウレタンの芯材3及び金属製補強材2よりなる。このハンドル輪1は、本発明に従うかじ取りハンドルを例えば2つの製造過程によって作るための基本的な要素であるが、これを次に記述する。

【0011】第1の過程は、プライヤ木材で被覆されたハンドル輪の作製である。

【0012】ポリウレタンの上記芯材3の表面をまず最初研磨し、次いで熱及び湿分に対して抵抗性のある接着剤を用いて天然繊維、合成繊維、ガラス又は炭素の繊維等の布4、又は木材で適当な被覆する。

【0013】図2 aないし2 cに示すように、布4による芯材3の被覆は、いくつかの段階で行なわれる。ポリウレタン芯材3と一致する寸法の布4の環状体をハンドル輪1の上方部分10の上に適用する(図2 a)。次いで布4の過剰の部分を取り除き、そして布4のもう1つの環状体をハンドル輪1の下方部分11の上に適用する(図2 b)。次に、再び布4の過剰の部分を取り除く(図2 c)。

【0014】市販で入手できるプライヤ木材のシート15の表面に補強布5の被覆層を張りつけ、次いでそのようにして得られたシート16を剪断して、その作製されるべきかじ取りハンドルと一致する寸法及び形状の平坦な環状体18を作り出す(図3)。

【0015】適当な形状の型板の設けられたホットプレスを用い、そして熱及び湿分に対して抵抗性のある適当な接着剤を用いて図4 aないし4 cに示す各段階に従って上記環状体18を曲げ、そしてポリウレタン芯材3の上に接着させる。

【0016】図4 aに示すように、プライヤ木材と布との環状体18を、前もって布で被覆されているハンドル輪7の上方部分20の上に適用する。次にプライヤ木材と布との環状体18の過剰部分を取り除き、そしてプライヤ木材と布とのもう1つの環状体18をハンドル輪7の下方部分21の上に適用する(図4 b)。次いでもう

1度このハンドル輪7の下方部分21の上に適用されたプライヤ木材と布との環状体18の過剰の部分を図4 cに示すように取り除く。

【0017】上記プライヤ木材と布との環状体18は、プライヤ木材と布とのシート16からたくさんのものであるために、図3に示す多数の部分環状体19の結合体によって形成することもできる。

【0018】その後で、充実木材のかじ取りハンドルを研磨するのに通常用いられるのと実質的に同じ操作に従ってそのプライヤ木材の表面の研磨段階が行なわれる。

【0019】従って、この過程はプライヤ木材に最大の審美的及び機能的品質並びに下地の木材の保護を保証するような厚さの塗装を施すために準備される。

【0020】図5、6 aないし6 cに示す第2の製造過程は、被覆されたかじ取りハンドル又は木目を有してその木目に平行に曲げることを許容しないような木材のものを作り出す場合を対象とする。

【0021】図1のハンドル輪1の表面をまず最初研磨し、ついで図2 aないし2 cに示すものと実質的に等しい工程段階に従い熱及び湿分に対して抵抗性のある適当な接着剤を用いて保持布4で被覆する。

【0022】木材の各被覆要素の結合物の作製には第1の過程よりも大きな作業を必要とする。図5に示すように、マホガニー又は前述した他の木材のシートを胴輪体30が形成されるように螺旋状に巻いて接着剤で接着する。この胴輪体から平坦形状の木材の環状体を剪断又は回し切断によって作り出す。上記の胴輪体30の作製は、前に述べたように、木目を有していて、この木目に平行な方向へは曲げを許さないような木材を用いるときに必要になる。その代わりに、このようにすればそれら木材の環状体にその木材の破断の問題を起こすことなく、所望の形状を与えることが可能である。

【0023】それら環状体31の、前もって布4で被覆されたハンドル輪7に接着剤で接着されるべき表面の上に、好ましくは補強用布5の被覆層を適用する。そのようにして形成されたマホガニー木材と布との環状体35は、適当に形成された型板の設けられたホットプレスによって、熱及び湿分に対して抵抗性のある適当な接着剤を用いて図6 aないし6 cに示したのと本質的に同様な段階に従って接着される。

【0024】次にこのマホガニー木材の表面の研磨段階は、充実木材のかじ取りハンドルの研磨に用いられるのと実質的に同じ操作に従って行なわれる。

【0025】マホガニー木材の引き続く仕上げ塗装は、前にあげたと同じ特性を有するポリエステルで行なわれる。

【0026】上に記述したと類似の種々の操作によってプライヤ又は他の木材で1部分だけが被覆され、残りの部分が他の材料、例えば皮革で被覆されているようなかじ取りハンドルを作製することも可能である。この場合

には材料の無駄な廃棄を防ぐために木材の環状体は、そのかじ取りハンドルの目的部分のみを被覆するのに充分な大きさの部分環状体として切り出される。

【図面の簡単な説明】

【図 1】本発明に従うかじ取りハンドルのハンドル輪の芯材の、被覆前における直径方向断面を示す。

【図 2】本発明に従うハンドルの作製の第 1 及び第 2 の過程に共通の各初期段階を (a)、(b)、(c) の順に示す。

【図 3】本発明に従う第 1 製造過程によるハンドル輪の芯材を被覆するためのプライヤ木材のシートを示す。

【図 4】上記第 1 製造過程の追加的な各段階を (a)、(b)、(c) の順に示す。

【図 5】本発明に従う第 2 製造過程による各被覆要素を作り出すための木材の胴輪体を示す。

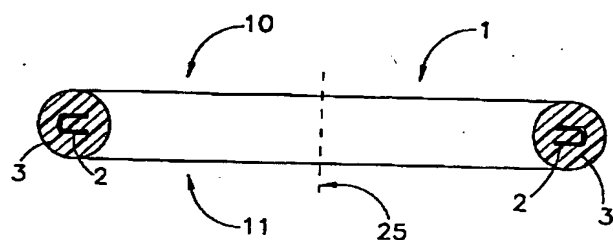
【図 6】上記第 2 製造過程の追加的な各段階を (a)、

(b)、(c) の順に示す。

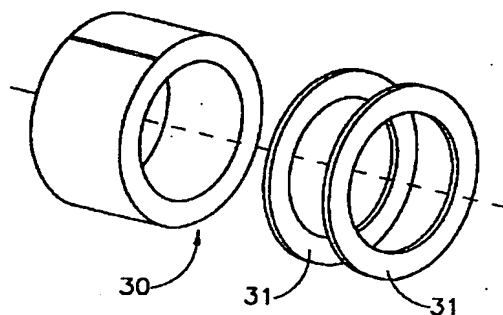
【符号の説明】

- 1 ハンドル輪
- 2 金属製補強材
- 3 芯材
- 4 布
- 5 補強布
- 7 ハンドル輪
- 15 プライヤ木材シート
- 16 被覆されたシート
- 18 平坦環状体
- 19 部分環状体
- 30 胴輪体
- 31 環状体
- 35 環状体

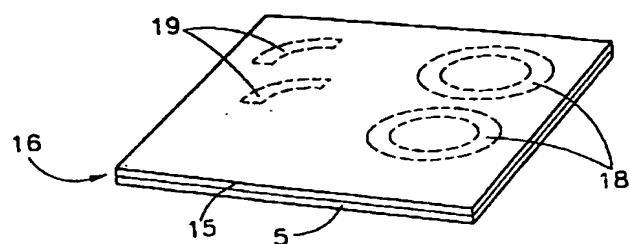
【図 1】



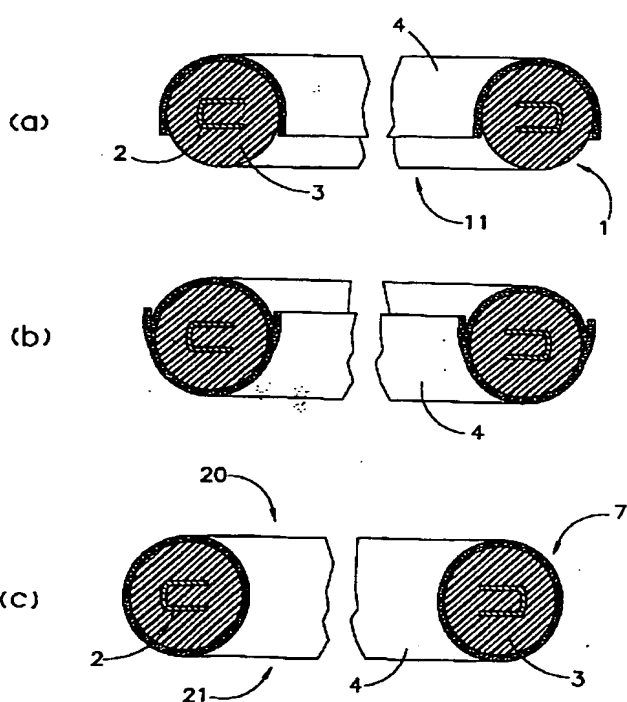
【図 5】



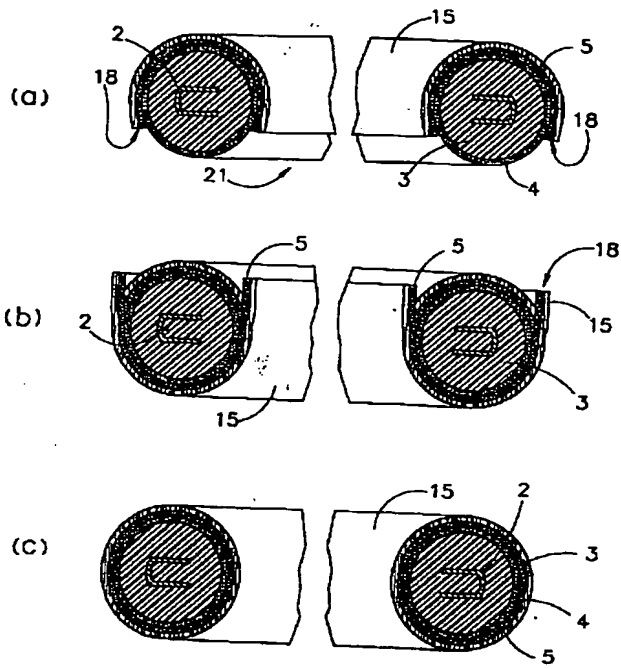
【図 3】



【図 2】



【図 4】



【図 6】

